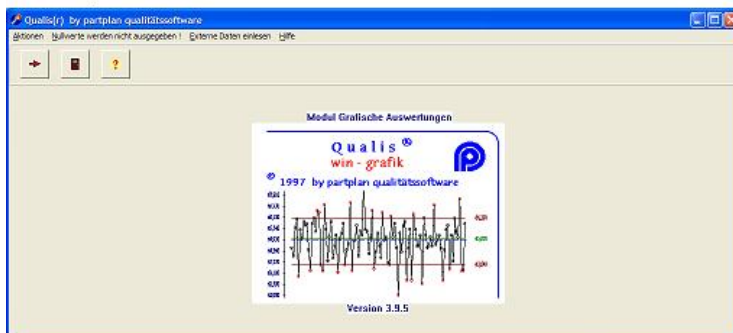




# GRAPHIS

Grafik Hauptmenü



**Erstellung von Grafiken für :**

- Urwerte
- X-Querwerte
- X-Quer - S-Werte
- Gleitende Mittelwerte mit Standardabweichung
- Histogramm
- Regelkarte für 3 Prüffarten
- Regression
- Fehlersammelkarte
- p-, np-, u-, c - Karten
- Paretdiagramm

Ausdruck von Ergebnissen mit den X-Quer- und Einzelwerten

Vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten innerhalb der Grafiken z.B. Größe, Aussehen, Farbe etc.

Drucken über Windows - Drucker

Speichern auf Datenträger und dadurch Übernahme in PC-Office Produkte

Berechnung von Eingriffsgrenzen in der MV/S - Karte und in den Attributivkarten

Lupenfunktion für Werte im Zahlenformat usw.

Übersicht Prüfmerkmale

Prüfmerkmal	Bezeichnung	SI	Einh.	3 PM	Regr.
DICHTE	Dichte	DIN EN ISO 1183	g/ccm	+	+
SH	Härte Shore A	DIN 53505	Shore A	+	+
ML185M	Vulkametrie ML/185°C	DIN 53529 M	dNm	+	+
T10185M	Vulkametrie t10/185°C	DIN 53529 M	Minuten	+	+
T90185M	Vulkametrie t90/185°C	DIN 53529 M	Minuten	+	+
MB185M	Vulkametrie MH/185°C	DIN 53529 M	dNm	+	+
ML4	Viskosi. ML1+ 4/100°C	DIN 53523	Mooney	+	+
ZFS	Zugfestigkeit S2	DIN 53504	MPa	+	+
BDS	Reißdehnung S2	DIN 53504	%	+	+
ML00S	Spannungswert 100% S2	DIN 53504	MPa	+	+
HOMITT	Homogenitätsprüfung auf Stippen			+	+

AUSWAHL DER PRÜFART

mit Möglichkeit der Markierung von 3 Prüffarten für die Regelkarte 3 P und 2 Prüffarten für die Regression durch Klick in Spalte

Grafische Auswertung	
Grafik - Numerik	Grafik - Attribut
Berechnen DICHTE	
Urwert Karte	
Regelkarte Xq	
Regelkarte Xq - s	
Moving Av/S Karte	
Histogramm	
Beenden	

AUSGABE DER NUMERISCHEN DATEN

mit der Möglichkeit von :

- Copy, Cut und Paste
- Speichern auf Datenträger
- Drucken auf Windows Drucker
- Verteilungstest
- Trendtest
- Ausreisser Bereinigung
- Wahl der Berechnungsmethode

3 PM	Regr.
+	+
X	+
+	+
X	+
+	X
X	X
+	+
+	+
↓	↓

Numerische Daten

Statistische Berechnungen

Aktionen Statistik Xq - S Berechnung Dichte Hilfe

Prüfplan Mischung : AA7YCZ Kurzsk. : V Stufenk. : EXTRUDER Kunde : A4720  
 Zeitraum vom 01.06.2005 bis 31.07.2005 per 10.03.2006 14:07  
 Prüfmerkmal : DICHTS Dichte DIN EN ISO 1183

---

Sollwert : 1.090 OGW : 1.110 UGW : 1.070  
 Stichprobe : 1 OEG : 1.110 UEG : 1.070  
 Berechn. Methode : DGQ

---

Prozesswerte : 14 Xq : 1.089 s : 0.00478  
 Min.Xq : 1.083 Max.Xq : 1.101  
 Cp : 1.396 Cpk : 1.342

---

Stichprobenwerte : 17 Xq : 1.088 s : 0.00478  
 Min. X : 1.083 Max. X : 1.101

Ausreisser : Ausreisser Test nicht durchgeführt !  
 Trend : Trend Test nicht durchgeführt  
 Verteilung : Log Verteilung

Fortsetzung Ausgabe

Ergebnis Chi2 Test :

K	beobachtet	erwartete Wahrech.	erwartete Werte	Chi <sup>2</sup>
1	1	0.0616	1.0478	0.0022
2	6	0.3513	5.9722	0.0001
3	7	0.4517	7.6782	0.0599
4	3	0.1354	2.3018	0.2118
-----				
	17	1.0000	17.0000	0.2740 = Chi <sup>2</sup> Wert

Chi<sup>2</sup> Grenzgrösse : < 3.7480  
 Sicherheits Wahrscheinlichkeit : 95.00 %

X-Achse 1	X-Achse 2	Stand.Abw.	X-Querwert
487054P01	9172 EXTRUDER	0,0000	1,0830
491922P01	6707 EXTRUDER	0,0000	1,0850
487055P01	9173 EXTRUDER	0,0040	1,0940
487056P01	9174 EXTRUDER	0,0000	1,0890
487058P01	9176 EXTRUDER	0,0000	1,0870
487060P01	9178 EXTRUDER	0,0020	1,0910
490344P01	4555 EXTRUDER	0,0000	1,0850
490346P01	4557 EXTRUDER	0,0000	1,0880
490346P01	4164 EXTRUDER	0,0000	1,0950
490348P01	4558 EXTRUDER	0,0000	1,0860
490349P01	4559 EXTRUDER	0,0000	1,1010
490351P01	4271 EXTRUDER	0,0000	1,0900
496516P01	3996 EXTRUDER	0,0010	1,0870

Statistische Berechnung

Aktionen Statistik Xq - S Berec

- Neue Berechnung Starten
- Schriftgröße Druck
- Berechnungen Drucken
- Drucker Einrichtung
- Text Ausschneiden
- Text Kopieren
- Text Einfügen
- Text Alles Auswählen
- Text Löschen
- Text Speichern unter ...
- Beenden

Statistische Berechnungen

Aktionen Statistik Xq - S Berechnung

- Verteilungstest
- Trendtest
- Ausreisser bereinigen

Statistik Xq - S Berechnung

- Verteilungstest
- Trendtest
- Ausreisser bereinigen

Ausreisser : keine  
 Trend : Keiner  
 Verteilung : Log Verteilung

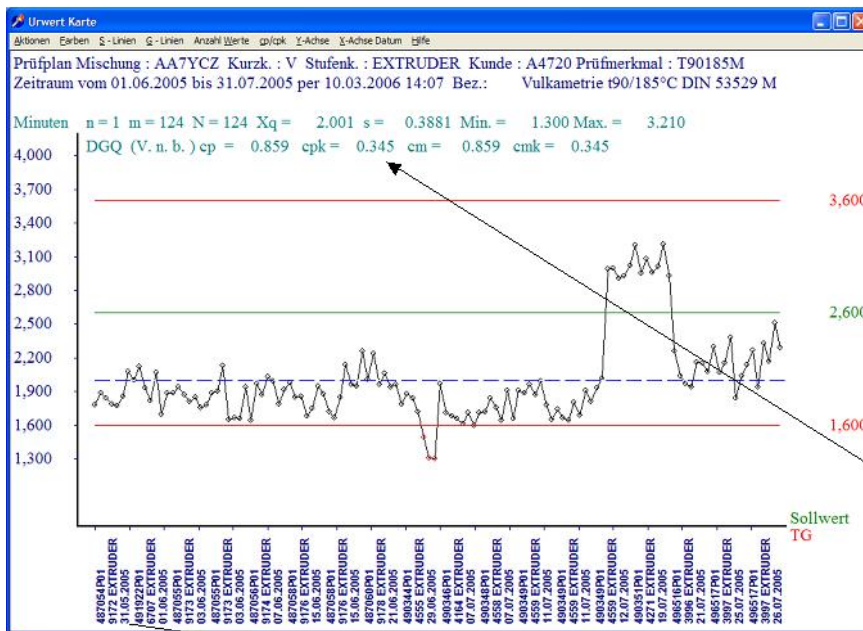
Statistische Berechnungen

Aktionen Statistik Xq - S Berechnung

- DGQ
- Ford
- Mercedes



Urwertkarte



**Aktionen** Farben S-Linien G-Linien

- Grafik Neu Zeichnen
- Grafik Drucken
- Drucker Einrichtung
- Grafik Speichern unter
- Grafik Beenden

**Farben** S-Linien G-Linien

- Überschrift
- Werte Zelle
- Toleranzgrenzen
- Eingriffsgrenzen
- Warngrenzen
- Sollwert
- Xq Wert
- X/Y Achse
- S Linien

**S-Linien** G-Linier

- 1s Vertikal
- 2s Vertikal
- 3s Vertikal
- 4s Vertikal
- 5s Vertikal
- Keine S Linien

**G-Linien** Anzahl Werte

- Toleranz Grenzen
- Eingriffsgrenzen
- Warn Grenzen

Anzahl Werte cp/clk Y-Achse X-Achse Datum Hilfe

124 Werte vorhanden Ausgeben von 1 bis 124 OK

Gehen Sie durch die Felder mit Tab oder Klick und bestätigen Sie Ihre Eingabe auf OK Button mit Klick oder Return.

Für eine optimale X-Achsen Beschreibung wählen Sie einen Zahlen Bereich der durch 20 teilbar ist.

cp/clk Y-Achse X-Achse Datum Hilfe Umschalter für Ausgabe

Y-Achse Beginn 1,3000 1,3000

Y-Achse Ende 3,6000 3,6000

Y-Achse Schrittweite 0,3000 0,3000

Abbruch Übernehmen

Bei Klick in Feld3 wird Schrittweite wie folgt errechnet:  
 $(\text{Feld2} - \text{Feld1}) / 10 = \text{Schrittweite}$

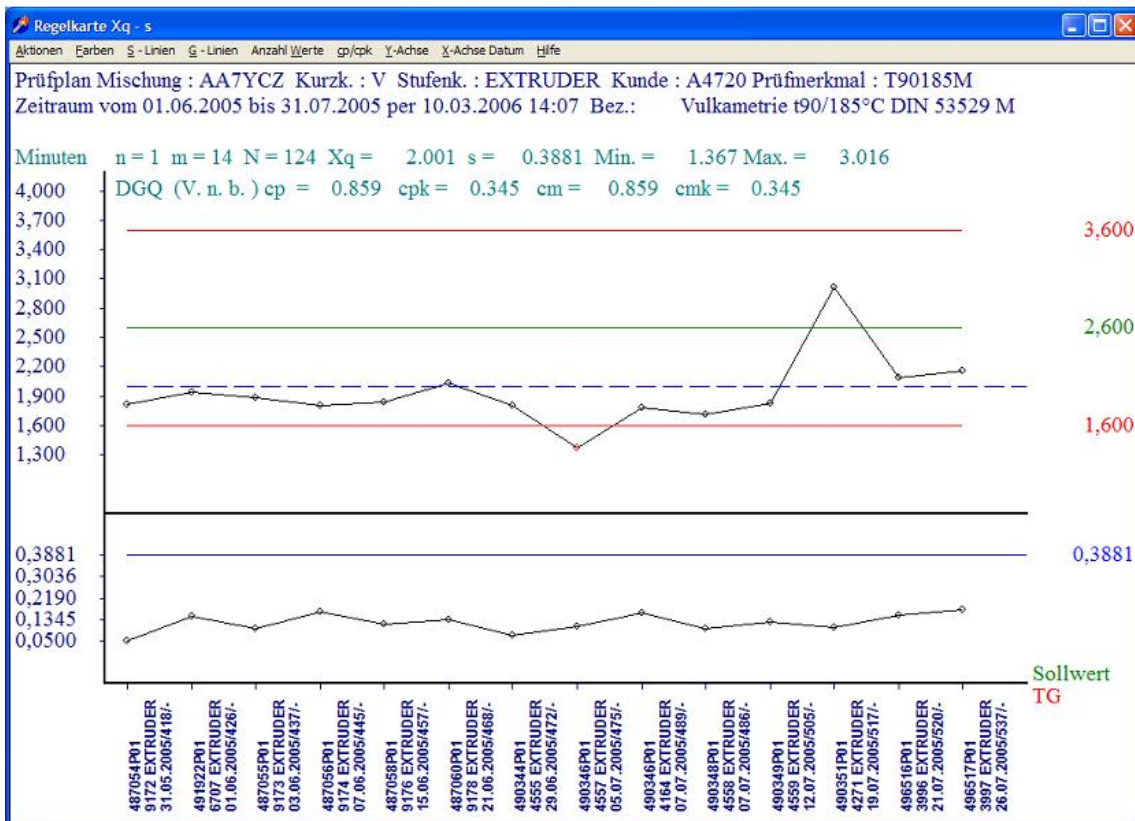
X-Achse Datum Umschalter für Ausgabe

487054P01  
 9172 EXTRUDER  
 491922P01  
 6707 EXTRUDER  
 487055P01  
 9173 EXTRUDER





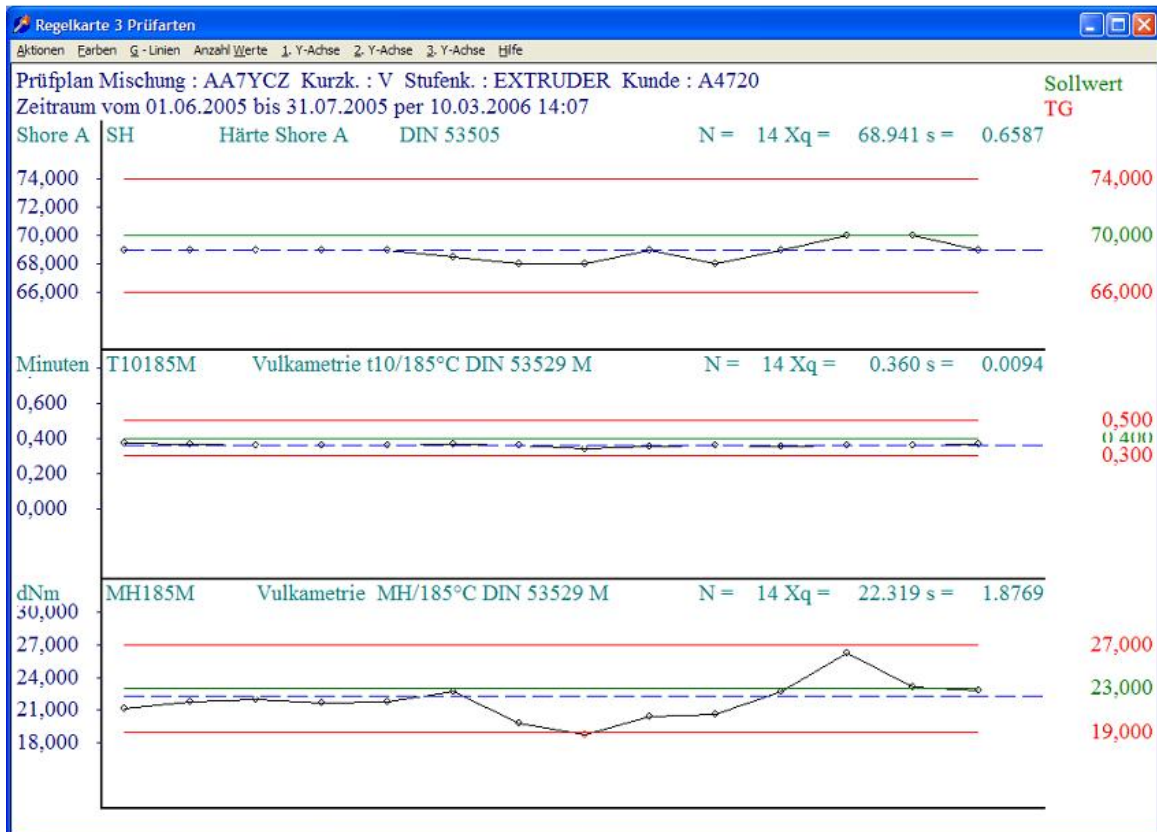
Regelkarte Xq - s





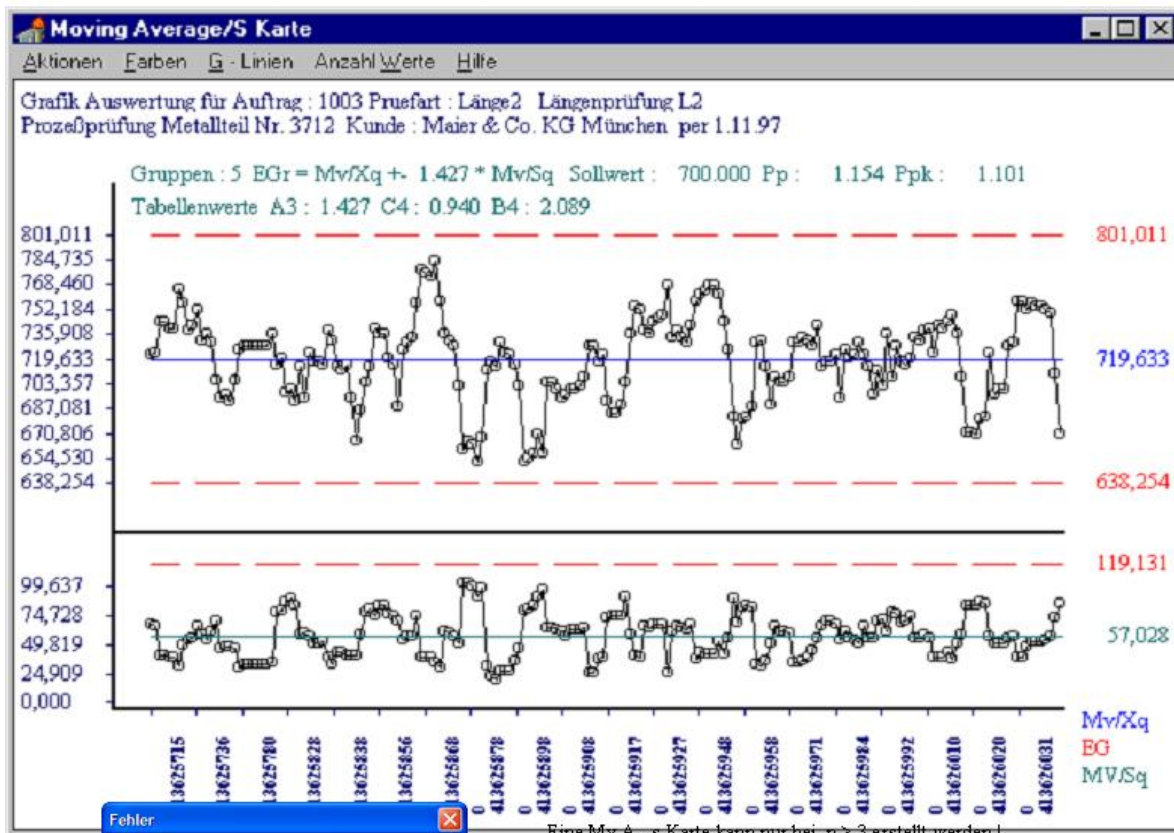


Regelkarte Xq 3  
Prüfmerkmale





Moving Average - s

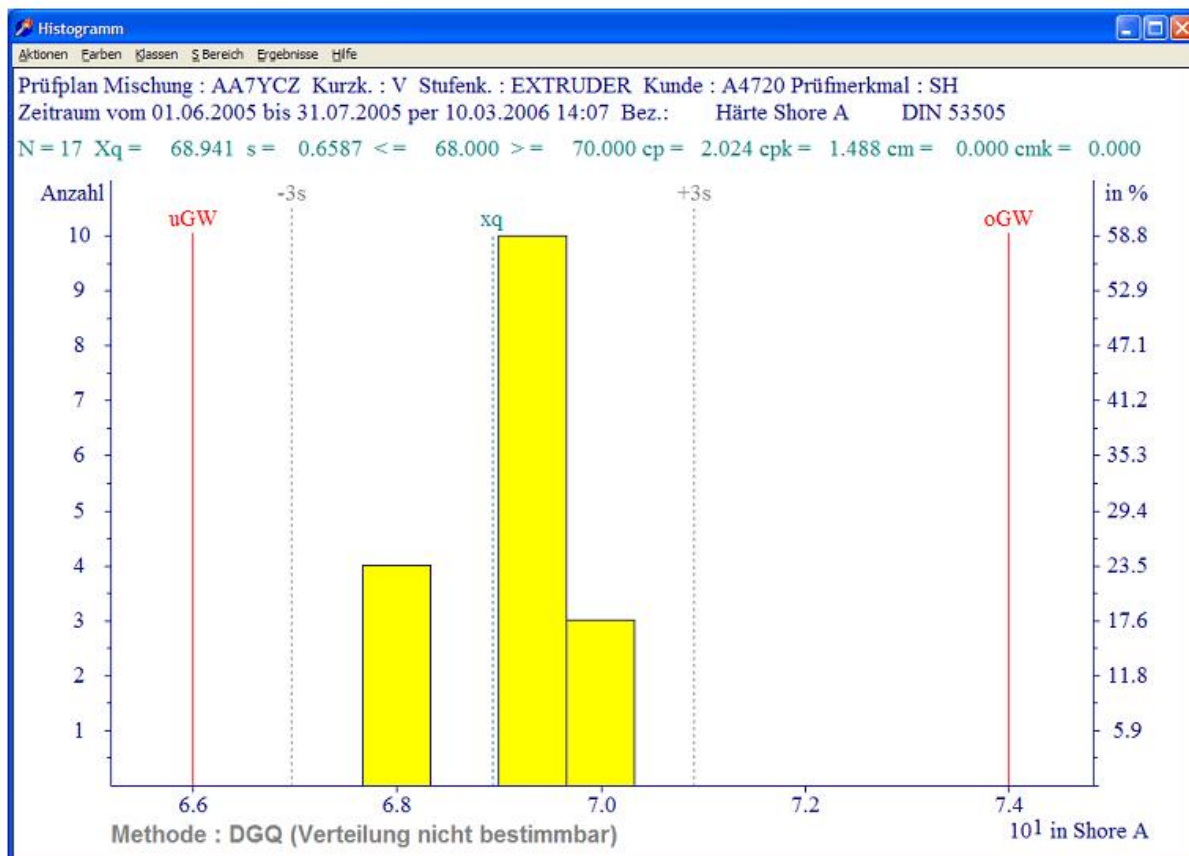


**Fehler**  
 ✖ Stichprobe < 2! Grafik kann nicht erstellt werden!  
 Abbrechen

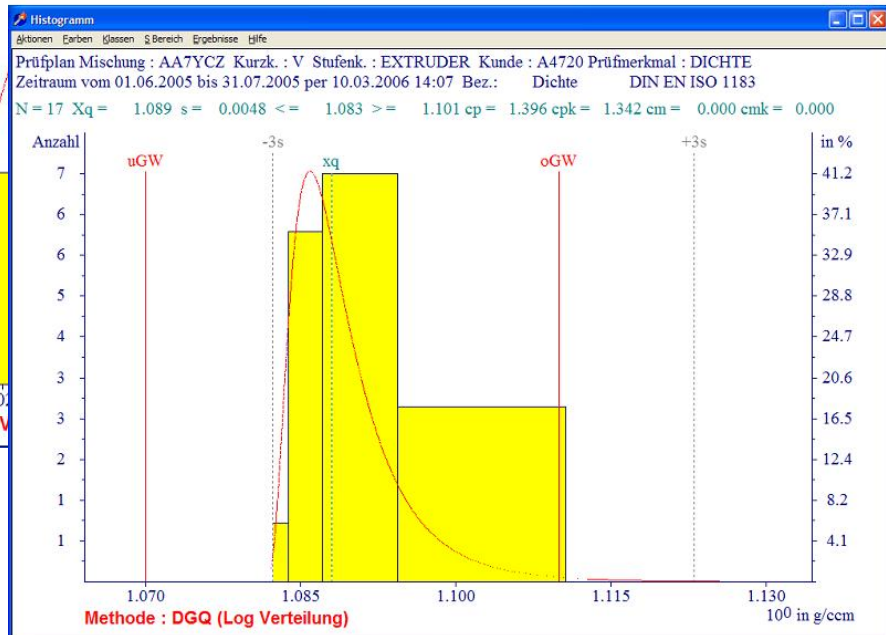
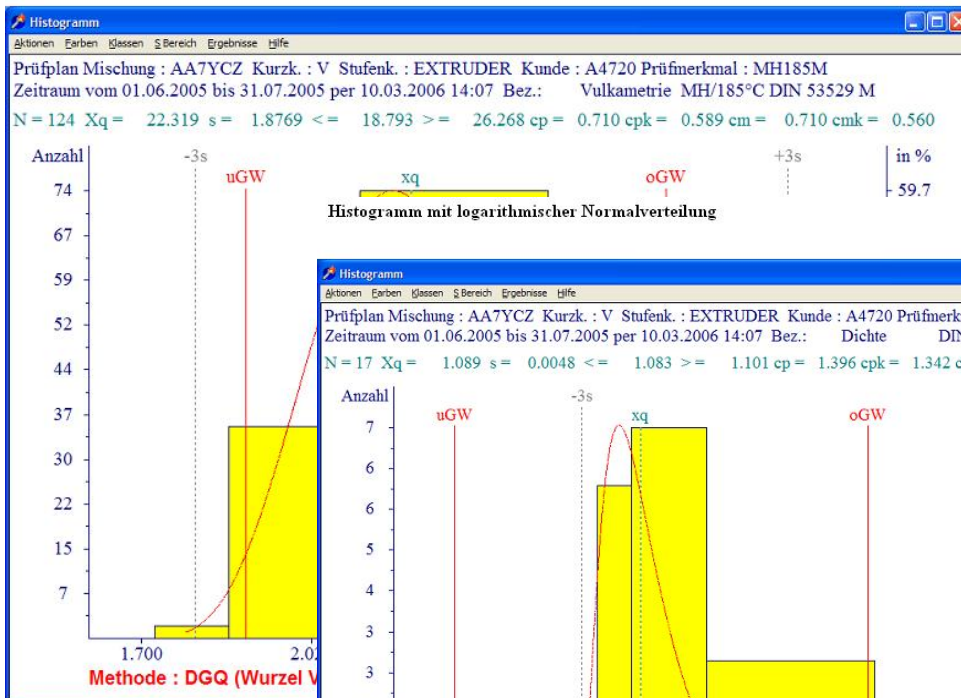
Eine Mv A - s Karte kann nur bei n > 3 erstellt werden!



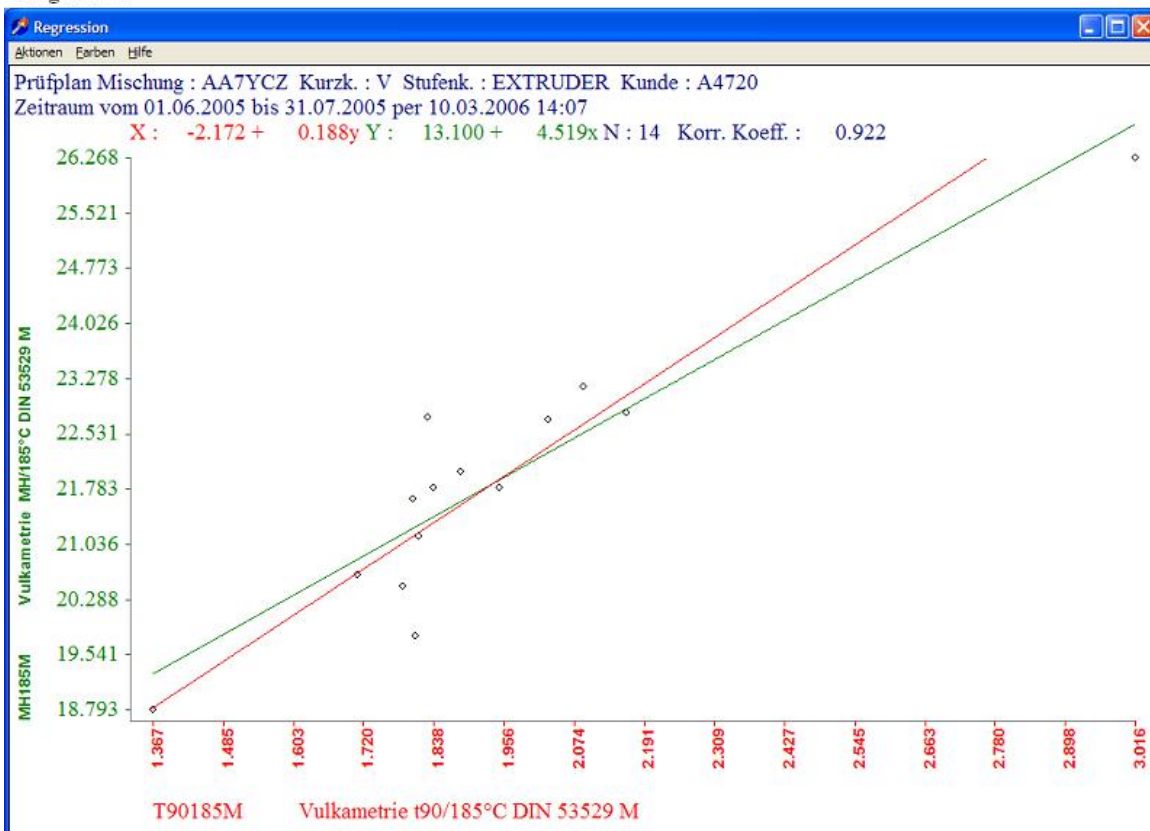
Histogramm ohne Verteilungsform



Histogramm mit Verteilungsform

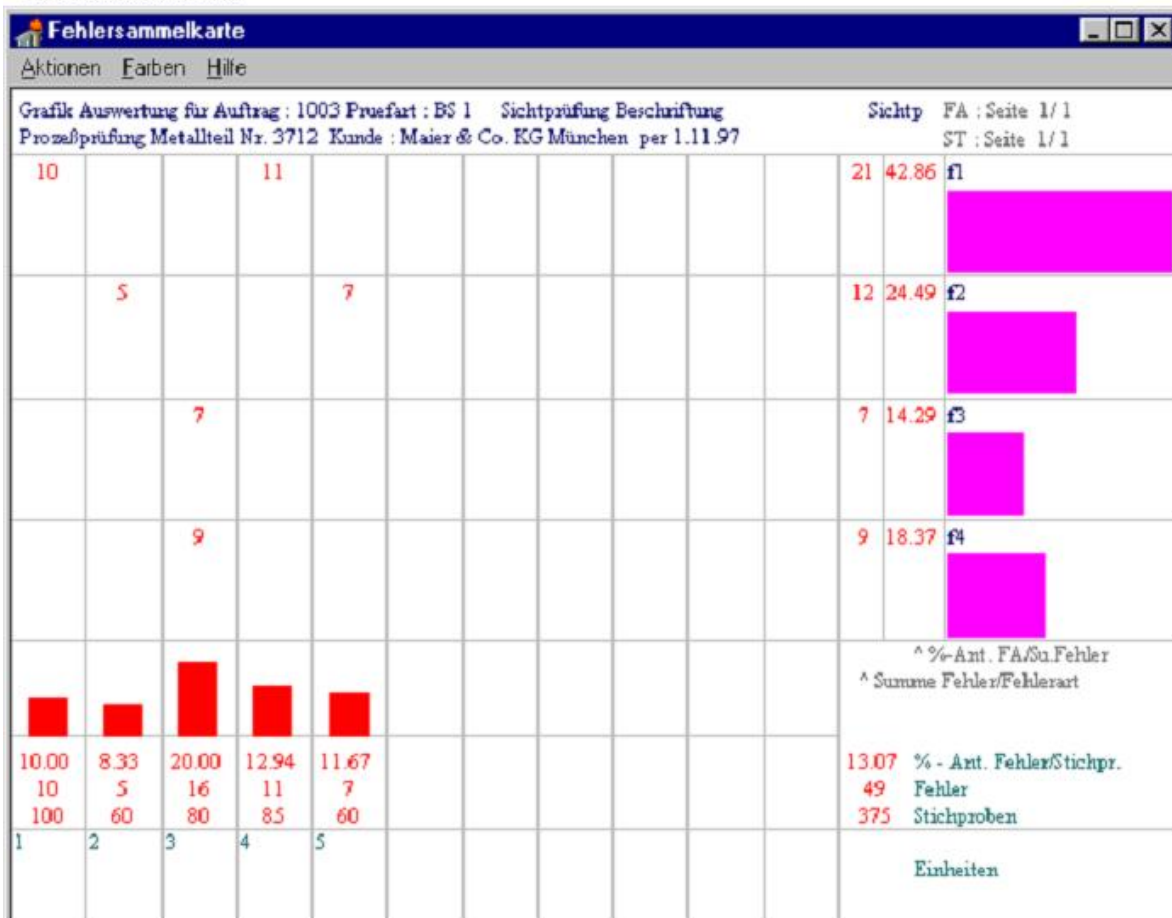


Regression



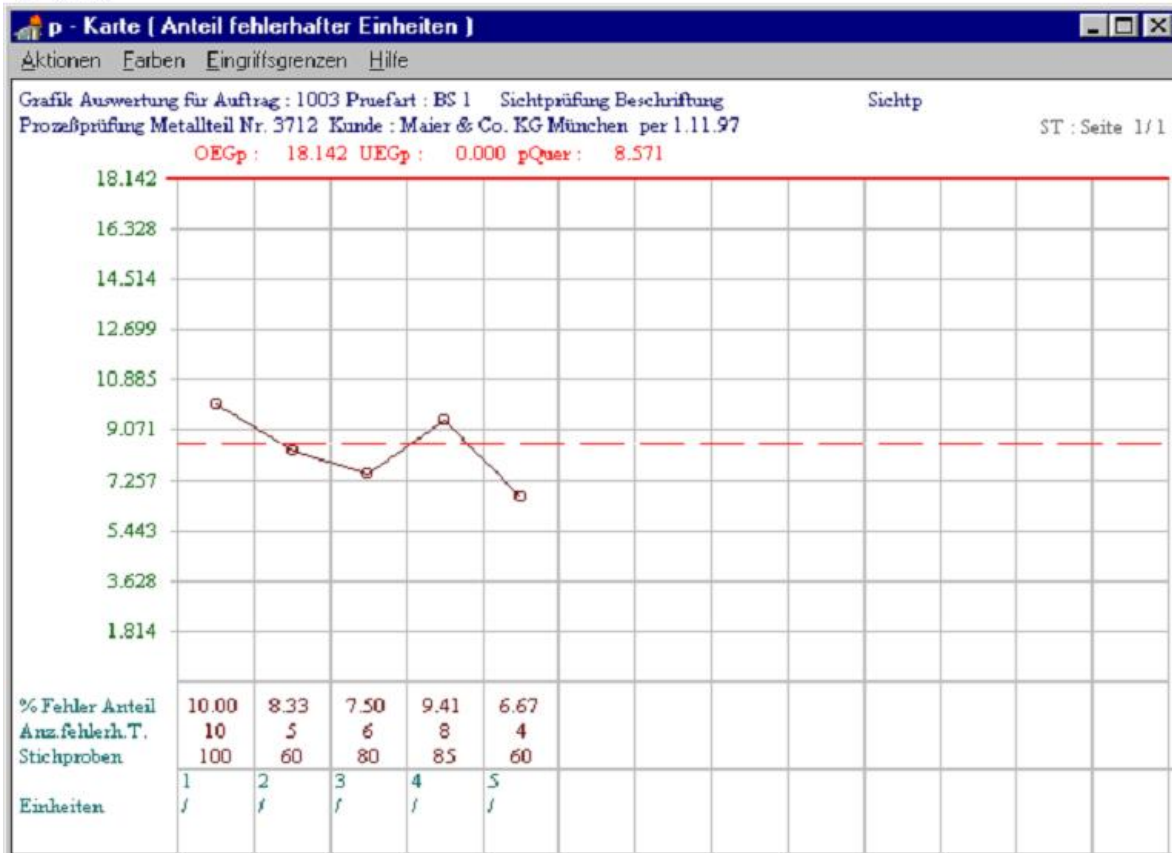


Fehlersammelkarte



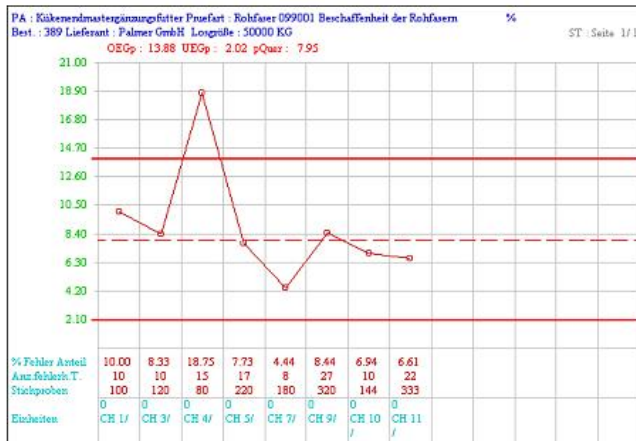
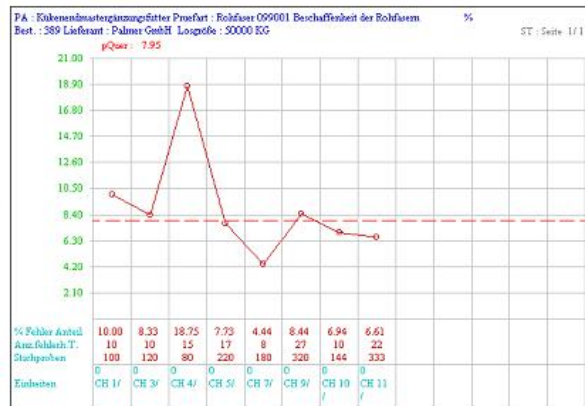
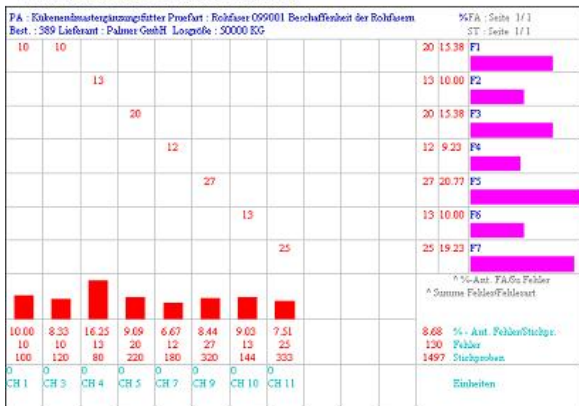


p - Karte





Weitere Attributiv Karten 1



mit Berechnung von Eingriffsgrenzen





Weitere Attributiv Karten 2

